

414 Rec'd PCT/FR 09 NOV 2000

2/5/02

RH

#112

PATENTS

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of: HELLE et al.

Art Unit No.: To Be Assigned

Examiner: To Be Assigned

Att'y Docket: MUNR5702

Int'l App. No.: PCT/FR98/02776

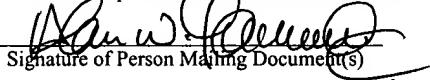
Filing Date: 12/18/98

US App. No. 09/582,006

Title: Device And Method For Mounting A Saddle Hub On A Pipe And Corresponding Tap

CERTIFICATE OF MAIL

I hereby certify that this paper and the documents referred to herein are being deposited with the United States Postal Service with sufficient postage for first class mail in an envelope addressed to: Assistant Commissioner for Patents, Washington, DC 20231 on November 7, 2000.


Signature of Person Mailing Document(s)

ALAN W. YOUNG

Printed Name

SUBMISSION OF DOCUMENT IN SUPPORT OF AFFIDAVIT UNDER 37 CFR §1.42(a)
FILED ON OCTOBER 25, 2000

Hon. Commissioner for Patents & Trademarks
Washington, DC 20231

Sir:

Attached herewith, kindly find a three-page letter written in the French language from Mr. Jacky Helle (President of assignee corporation Saint Germain et Straub S.A.) to Mr. Alain Calca (employee of assignee corporation) dated July 29, 1999. Both Mr. Helle and Mr. Calca are inventors in the above-captioned patent application. This letter fires Mr. Calca for cause as of July 30, 1999.

The letter details and documents Mr. Calca's repeated failure to satisfy the stated requirements of his position according to the standards set for him upon his initial employment and thereafter. Because of these failures, Mr. Calca was fired from his position with Saint Germain et Straub, S.A.

RECEIVED

JAN 28 2002

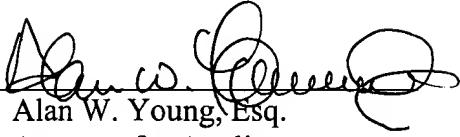
CLERK'S OFFICE

Since he was fired from Saint Germain et Straub, S.A., Mr. Calca has not signed the Combined Declaration and Power of Attorney in the above-identified case.

Respectfully submitted,

YOUNG LAW FIRM, P.C.

By:


Alan W. Young, Esq.
Attorney for Applicants
Registration No. 37,970
4370 Alpine Road, Suite 106
Portola Valley, CA 94028
Telephone: (650) 851-7210

November 7, 2000

Le 02/07/99, lors d'une réunion provoquée par la direction, il est relevé que:

- le fond de fourche devrait être différent du modèle MU20
- la cote du centre de la selle au té est trop faible.

Le 02/07/99, les essais d'un prototype modifié sont positifs

FONDERIE

ROBINETTERIE

846 Fonderie - Escarbotin à Friville

Place de la Mairie - B.P. 14
80531 FRIVILLE-ESCARBOTIN Cedex
Tél. 03 22 30 00 43 - Fax 03 22 30 69 63

C.C.P. PARIS 1014 43 V



Young Law Firm, P.C.

OCT 28 2000

RECEIVED

Mr CALÇA ALAIN
3, route de DARGNIES
80220 BOUVAINCOURT/S/BRESLE

Recommandée avec AR

French Translation

Friville, le 29 Juillet 1999

Monsieur,

Nous avons à déplorer de votre part des agissements constitutifs d'une faute grave, en effet:

Le 25/05/99, il vous est demandé de contrôler l'outillage des selles MU40 et de la sortie du joint.

Le 27/05/99, vous déclarez le modèle conforme au plan (sauf légère bavure) et que l'étanchéité est assurée, par le joint à lèvre.

Il apparaît donc que le contrôle par rapport au plan de l'outillage a été négligé, comme plusieurs fois avant, pour d'autres produits nouveaux.

Fin juin, un premier client nous avertit d'un grave défaut sur les colliers de 40 lors des montages sur fonte de gros diamètre. La selle MU40 ne résiste pas à un perçage de Ø40 et se soulève sous l'effort de la mèche. Le joint ne fait pas étanchéité, entraînant des fuites rédhibitoires. C'est le même défaut que celui rencontré en avril 98 sur la génération des PM40.

Le 26/06/99, vous affirmez qu'il s'agit uniquement d'une mauvaise fabrication (sortie insuffisante du joint).

Le 30/06/99, il vous est demandé de comparer les plans et les coupes des selles MU20 et MU40.

Le 01/07/99, vous déclarez ne pas relever de différences qui justifient le manque de résistance de la selle.

Il apparaît donc que le contrôle par rapport au plan de l'outillage est encore négligé, comme plusieurs fois avant, pour d'autres produits nouveaux.

Le 02/07/99, lors d'une réunion provoquée par la direction, il est relevé que:

- le fond de fourche devrait être différent du modèle MU20
- la cote du centre de la selle au té est trop faible.

Le 02/07/99, les essais d'un prototype modifié sont positifs.

Le 02/07/99, il vous est demandé de "trouver la raison de la différence de sortie du joint entre MU40 et CRPC40" et "d'obtenir un dépassement du joint comme sur le CRPC40 (par enlèvement sur une partie de la semelle)"

Le 05/07/99, il est mis en évidence que l'angle d'appui sur la canalisation est différent du plan (20° au lieu de 10°)

Il apparaît donc que le contrôle par rapport au plan de l'outillage n'avait pas été effectué sérieusement auparavant, comme plusieurs fois avant, pour d'autres produits nouveaux.

Le 05/07/99, Après rectification du modèle, et suite à une nouvelle série d'essais négatifs, vous affirmez que la remise à la cote de la sortie du joint est responsable de ce nouvel échec.

Après analyse nous relevons un défaut de planéité de la selle.

Il apparaît donc que le contrôle de l'outillage modifié n'a pas été effectué, comme plusieurs fois avant, pour d'autres produits nouveaux.

Après rectification de l'outillage, les résultats de résistance sont retrouvés, mais aucun essai de reprise de branchement (un cas sur deux d'utilisation) n'a été entrepris sur ce modèle commercialisé depuis mai 99.

Nous vous rappelons qu'au 29/06/99, 1846 colliers étaient déjà expédiés chez 67 clients. Les outillages ont été refaits et les retards de livraisons ont atteint un mois.

Les frais commerciaux et techniques sont considérables.

Les conséquences de cet échec vont peser lourd pour SGB, au moment où la concurrence lance un produit similaire.

Ces faits particulièrement graves ne représentent qu'un exemple parmi d'autres:

A plusieurs reprises, nous avons eu des entretiens avec vous, notamment sanctionnés par la non-attribution de la gratification annuelle, pour vous demander:

- D'organiser votre travail (absence de programme de réalisation et de suivi des actions engagées)
- de ne pas omettre des essais de validation
- de ne pas transposer les résultats d'un modèle à un autre modèle sans vérification complète
- de ne pas omettre le contrôle des outillages de présérie
- de ne pas omettre le contrôle des outillages de production
- de ne pas omettre le contrôle de la première fabrication
- de réaliser des produits présentant des caractéristiques très élevées de résistance, du fait de la mise en oeuvre difficile (fond de tranchée) et de l'impossibilité d'entretien (pièces enterrées)

Votre fonction devait être celle d'un cadre de direction

- l'organisation de votre travail et son suivi quotidien sont réalisés par l'encadrement
- vous n'assurez pas votre rôle au conseil de direction
- vous n'assumez pas votre devoir de réserve vis-à-vis de la direction auprès du personnel.
- vous n'avez pas su réaliser le dossier technique de la demande d'aide à l'industrialisation des colliers-robinets.

Votre contrat prévoyait de:

- Améliorer les gammes de produits actuels.
- Introduire de nouvelles techniques.
- Déterminer les investissements.
- Établir un système de veille technologique.
- Améliorer la rentabilité.
- Informatiser les services techniques.

Ces actions ne sont même pas commencées.

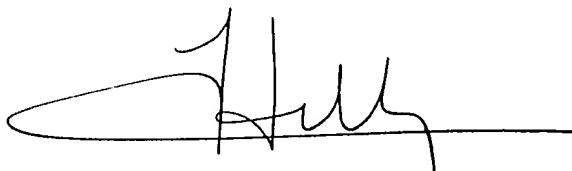
Cet état de faits met en cause la bonne marche de l'entreprise.

Les explications recueillies auprès de vous au cours de notre entretien du vendredi 23 Juillet ne nous ont pas permis de modifier notre appréciation à ce sujet; nous vous informons que nous avons, en conséquence, décidé de vous licencier pour faute grave. En effet, la gravité et la réitération de vos manquements sont également constitutifs d'une perte totale de confiance. Compte tenu de votre statut dans l'entreprise, il ne nous est pas possible de vous y maintenir même pendant la durée du préavis.

Le licenciement prend donc effet immédiatement et votre solde de tout compte sera arrêté à la date du 30 Juillet 1999, sans indemnités de préavis ni de licenciement.

Vous pourrez vous présenter le même jour au service du personnel pour percevoir les sommes vous restant dues au titre de salaire et d'indemnités de congés payés et retirer votre certificat de travail et votre attestation ASSEDIC.

Veuillez agréer, Monsieur, l'expression de nos sentiments distingués.



Ets SAINT GERMAIN STRAUB S.A.
Le Président Directeur Général,